EA620KAパンチキット（電気ドリル用）取扱説明書

この度は当商品をご購入頂き誠に有難うございます。
ご使用に際しましては、取扱説明書をよくお読み頂きますよう宜しくお願い致します。

【安全上の注意】
- **パンチ以外の使用はしないで下さい。**
- **暗い場所で使用しないで下さい。**
- **能力を超えた使用はしないで下さい。**
- **足場の不安定な所では使用しないで下さい。**
- **周りに人がいない事を確認して下さい。**

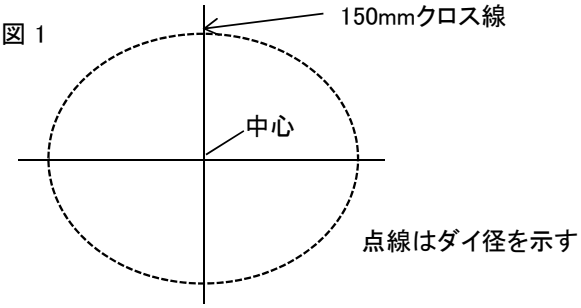
【付属品＆各部名称】
1. ハンドル
2. 3/4″スタッドレシーバー
3. 3/8″スタッドレシーバー
4. 3/8″スクエアビットレシーバー
5. ダイ・・・1/2″・3/4″・1″・1 1/4″・1 1/2″・2″
6. パンチ・・・1/2″・3/4″・1″・1 1/4″・1 1/2″・2″
7. 3/4″スタッドボルト
8. 3/8″スタッドボルト
9. 3/8″四角ビット
10.ステップドリル

【能力】
- 最大パンチ能力・・・3.4mm(軟鋼)、3.5mm(アルミニウム)
- パンチサイズ・・・1/2″・3/4″・1″・1 1/4″・1 1/2″・2″
- パンチ能力は電気ドリルのトルクに影響を受けます。
- コードレス電気ドリルは14.4V以上のドリルを使用して下さい。
- 最大パンチ能力は3.4mm(軟鋼)、3.5mm(アルミニウム)に設計されています。
  これ以上厚いものを加工すると壊れます。
- 3.4mm(軟鋼)、3.5mm(アルミニウム)を加工する時はドリルスピードを低速にして下さい。
- インパクトドライバーも使用できます。

【配置と使用】
■ドリルのガイドホール
1. センターに印を入れる：1/8″パイロットホールをあけます。

2. 作業する時は図1のようにプラス線を描いて中心に印を入れ下さい。

図 1



3. スタッドボルトとパンチを組立てる時、ダイの線（点線）とクロス線が交わっている4箇所に沿わせて下さい。
＜注＞すでにスタッドボルト穴があいていればガイドホール（下穴）は必要ありません。

4. 1/8″パイロットホールを7/16″ドリルビットかステップドリルで穴を拡げて下さい。

■1/2″パンチ
1. パイロットホール1/8″をステップドリルで3/8″かそれ以上のサイズに拡げます。

2. ドリルに3/8″四角ビット(9)を取付けます。

3. 3/8″スタッドボルト(8)を3/8″スタッドレシーバー(3)に取付けます。（図2）

4. 1/2″ダイの平らな面を本体に向けスタッドボルト(8)に取付けます。

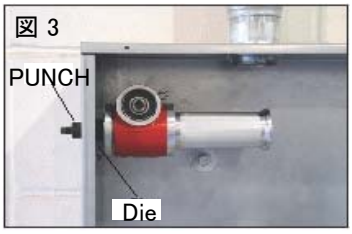
5. 3/8″スタッドボルト(8)をガイドホール（下穴）に入れます。

6. 1/2″パンチを3/8″スタッドボルト(8)に取付けます。(図3)

7. パンチの歯部がパネルに着いている事を確認して下さい。

図 2

図 3



8. 3/8″四角ビット(9)をスクエアビットレシーバー(4)に入れます。(図4)

図4

＜注＞片手でハンドル(1)を、もう一方の手で電気ドリルをしっかり保持して下さい。
トルクの作用がかかるので、しっかりとかまえて下さい。
これを怠るとバランスを崩しけがの原因となります。

9. 所定の位置にノックアウトドライバーのハンドルを保持し、
パンチがパネルを貫通するまで電気ドリルのトリガーを引いて下さい。

10. 穴からパンチセットを外し、電気ドリルを反転させスタッドボルトを出し外し、
スタッドボルトからパンチ、ダイを外します。
ダイに残った切り端を取り除くために固い木の上でダイをたたいて取り除いて下さい。

■3/4″～2″パンチ

1. パイロットホール1/8″をステップドリルで3/4″かそれ以上のサイズに拡げます。

図 5

2. 3/4″スタッドレシーバー(2)が少し見えるまで動かします。

3. 3/4″スタッドレシーバー(2)に3/4″スタッドボルト(7)の底が着くまで
ねじ込みます。(図5)

4. 作業に合ったパンチ、ダイを選び、ダイは平面な面を本体に向け
3/4″スタッドボルト(7)に取付けます。

図 6

5. 3/4″スタッドボルトをガイドホール（下穴）に入れます。

6. パンチをスタッドボルトに取付けます。

7. パンチの歯部がパネルに着いている事を確認して下さい。

8. 3/8″四角ビット(9)をスクエアビットレシーバー(4)に入れます。(図6)

＜注＞片手でハンドル(1)を、もう一方の手で電気ドリルをしっかり保持して下さい。
トルクの作用がかかるのでしっかりとかまえて下さい。
これを怠るとバランスを崩しけがの原因となります。

9. 所定の位置にノックアウトドライバーのハンドルを保持し、パンチがパネルを貫通するまで
電気ドリルのトリガーを引いて下さい。

10. 穴からパンチセットを外し、電気ドリルを反転させスタッドボルトを出し外し、
スタッドボルトからパンチ、ダイスを外します。
ダイスに残った切り端を取り除くために固い木の上でダイスをたたいて取り除いて下さい。

【使用上の注意】
・パンチ能力は電気ドリルのトルクに左右されます。
・コードレス電気ドリルは14.4V以上のドリルを使用して下さい。
・最大パンチ能力は3.4mm(軟鋼)、3.5mm(アルミニウム)に設計されています。
これを超える厚みのワークを加工しないでください。
・パンチ径が大きいときやワークが厚いときはドリルスピードを低速にして下さい。
・インパクトドライバーも使用できます。

【使用方法】

1. ステップドリルで下穴(1/2”用は3/8”、他は3/4”の下穴)を開けてください。

2. スタッドボルトレシーバーにスタッドボルトを取付けます。

1/2”パンチの場合…3/8”ボルトを
本体の赤い部分側の穴に取付けます。

3/4～2”パンチの場合…3/4”ボルトを
本体のハンドル部分側の穴に取付けます。

3. 必要なサイズのダイの平らな面を本体に向け
スタッドボルトに取付けます。

4. スタッドボルトを下穴に入れます。

5. 必要なサイズのパンチをスタッドボルトに取付け、
パンチの刃がワークにしっかり当るまで
手で回します。

6. お手持ちの電動工具に
3/8”スクエアビットアダプターを取付けます。

7. 所定の位置で本体のハンドルを保持し、パンチがワークを貫通するまで電動工具のトリガーを引いてください。

注意
片手でハンドルを持ち、もう一方の手で
電動工具をしっかりと保持してください。
保持が不十分だと、バランスを崩しけがの原因となります。

8. 穴からパンチセットを外し、電気ドリルを反転させスタッドボルトを外します。
スタッドボルトからパンチ、ダイを外します。
ダイに残った切り端を取り除くために、固い面の上でダイをたたいて、取除いて下さい。

【補足情報】
・18V以上ののコードレスドリル、インパクトドライバーを使うことをお勧めします。
・スタッドボルトレシーバーにグリスを塗ると製品が長持ちします。
・グリスが漏れたら、グリスニップルからグリス(28g)を注入して下さい。
・電動工具で作業を行う前にパンチがワークに当るまでしっかり手で締めてください。
・下のバーコードからご使用手順を動画でご覧頂けます。(英語サイト)

使用方法の動画
(英語サイト)

改造はしないでください。
・本機の寿命を著しく損ねる場合が有ります。
・ご使用者が怪我をする場合が有ります。
・作業行程に支障を来たす場合が有ります。

株式会社　エスコ
本社／〒550-0012 大阪市西区立売堀3-8-14
TEL (06)6532-6226　FAX (06)6541-0929